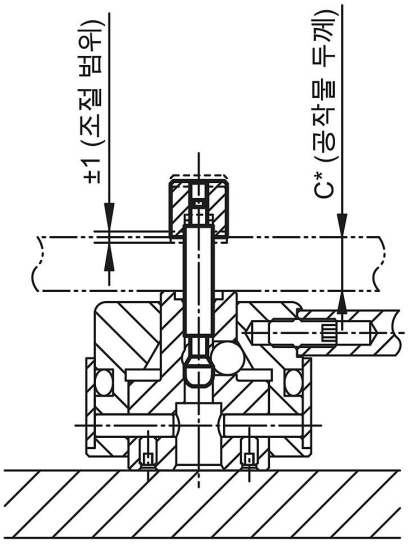
K0911

클램핑 핀(헤비)

품목 설명/제품 이미지



설명

재질:
볼트, 단강
널링 노브, 단강

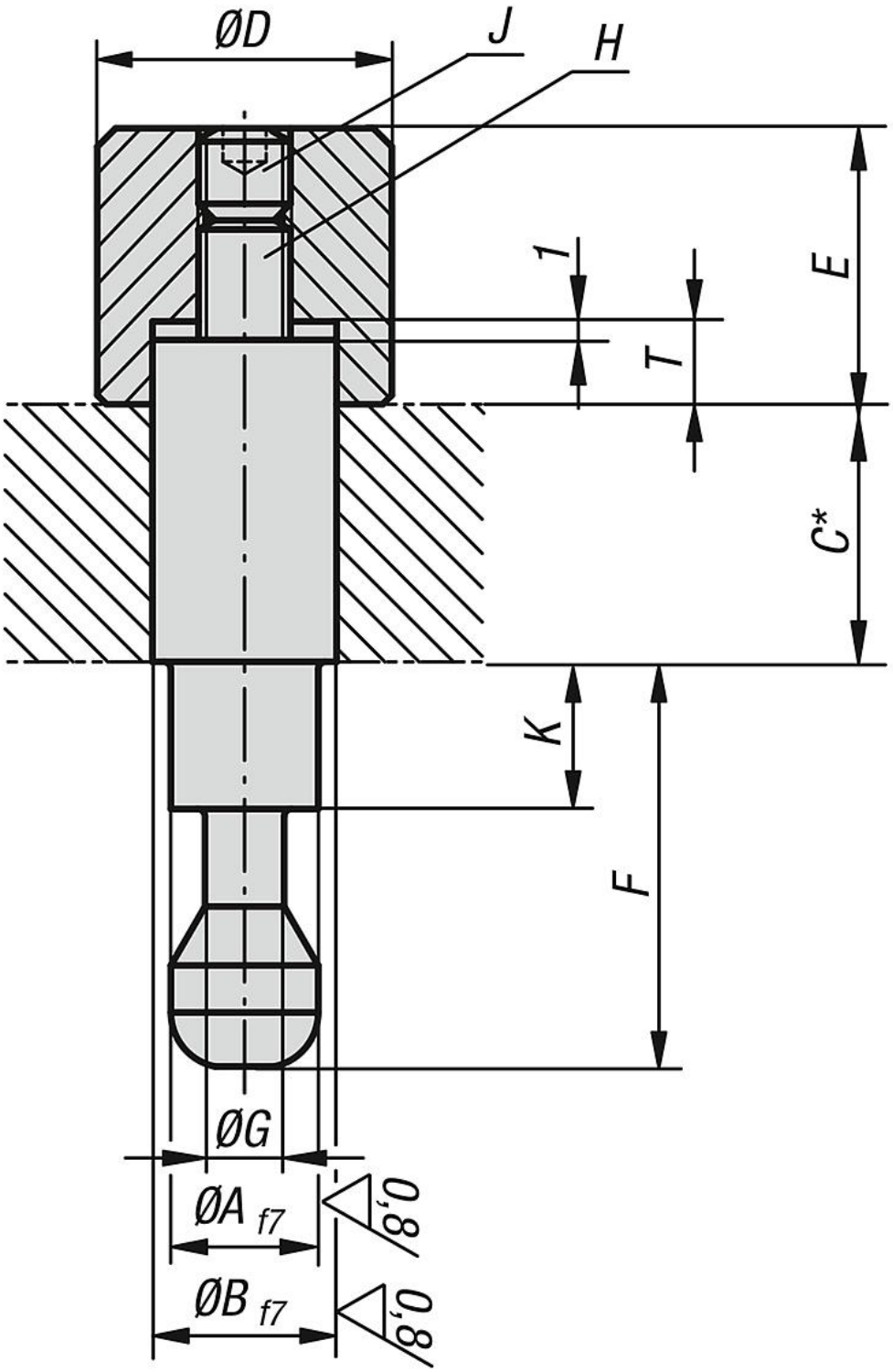
표면 마무리:
볼트, 열처리 및 연마
널링 노브, 열처리 및 검정 산화 처리

정보:
클램핑 핀 길이는 고객 측에서 공작물에 맞게 조정해야 합니다.
치수 C는 가공되지 않은 상태의 클램핑 핀 길이를 정의합니다.
치수 C는 고객 측에서 공작물 두께에 맞게 조정해야 합니다.
그런 다음에 나사산 치수 J를 클램핑 핀에 절단해야 합니다.
클램핑 핀 길이를 결정하려면 조립 도면을 참조해야 합니다.
클램핑 핀을 올바른 전체 길이로 가공하고 나서, 널링 노브를 두 개의 그러브 나사로 클램핑 핀에 고정하고 잠급니다.

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

클램핑 핀(헤비)

도면



품목 요약

클램핑 핀(헤비)

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG

클램핑 핀(헤비)

품목 요약

주문 번호	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	T	적합
K0911.412100	12	12	100	18	23	38	6,5	M8	M8x8	21,5	7	K0911.506501
K0911.416100	12	16	100	24	23	38	6,5	M8	M8x8	21,5	7	K0911.506501
K0911.516120	16	16	120	24	29	48	9,5	M10	M10x10	28	9	K0911.638001
K0911.520120	16	20	120	30	29	48	9,5	M10	M10x10	28	9	K0911.638001

© HEINRICH KIPP WERK GmbH & Co. KG